

Wearshield® ABR

КЛАССИФИКАЦИЯ

DIN 8555 : E10-UM-50-GPZ
 EN 14700 : E Fe6

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием графитового типа, предназначенные для нанесения наплавки из основного аустенита и аустенитно-звтектического материала

Wearshield ABR – это самый универсальный продукт линейки Wearshield

Высокая устойчивость к истиранию и ударам, а также хорошие характеристики горячейковки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
2,1	1,1	0,75	6,5	0,40

СТРУКТУРА

В состоянии сразу после сварки микроструктура материала представляет собой основной аустенит и звтектическую смесь аустенита и карбидов

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Средние значения твердости:

1 слой 24-53 HRc
 2 слоя 28-53 HRc
 3 слоя 28-55 HRc

Наплавка на низкоуглеродистую сталь большой толщины

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	3,2	4,0	4,8
		Длина (мм)	355	355	355
Картонная коробка	Штук в единице		85	54	38
	Вес нетто/ед. (кг)		2,5	2,5	2,5

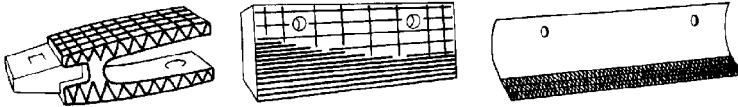
Идентификационное обозначение: WEARSHIELD ABR Цвет торца электрода: нет

Wearshield® ABR: вер. EN 23

Wearshield® ABR

ПРИМЕНЕНИЕ

Wearshield ABR предназначен для устойчивой к истиранию и ударам наплавки с твердостью 28-55HRC в зависимости от состава основного металла, концентрации и числа слоев. Сочетание стойкости к истиранию и сильным ударам с хорошими качествами горячейковки делает Wearshield ABR хорошим выбором для наплавки на абразивные материалы с большой переменной нагрузкой. Также Wearshield ABR подходит для применения в условиях трения между металлическими деталями.



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При наплавке электродами Wearshield ABR нужно использовать короткую дугу. Независимо от диаметра электрода при использовании метода с поперечными колебаниями электрода ширина шва должна оставаться в пределах 12-20 мм. Для наплавки на кромках и в угловых соединениях рекомендуется использовать узкие сварные валики.

Нержавеющая и марганцевая стали не требуют предварительного подогрева, однако в случае марганцевой стали необходимо соблюдать температуру перед наложением следующего слоя (не выше 260°C). Для низколегированных и углеродистых сталей обычно бывает достаточным предварительный подогрев до 200°C, однако это зависит от толщины и состава материала. Для того, чтобы обеспечить оптимальную стойкость к истиранию, температура перед наложением следующего слоя должна быть ограничена 320°C.

Наплавленный металл не поддается обработке обычными методами, однако ему можно придать нужную форму шлифовкой. Для того, чтобы сделать наплавку пригодной к обработке твердосплавными режущими инструментами, деталь нужно нагреть на один час до 750°C и затем охладить на воздухе до комнатной температуры. Чтобы обработку еще больше, изделие нужно нагреть на один час до 875-900°C, охладить в печи до 650°C со скоростью остывания не более 10°C в час и затем охладить в печи или на воздухе до комнатной температуры. Устойчивость к истиранию можно восстановить посредством нагрева детали до 800°C с последующими закалкой и отпуском при 200°C.

Наплавка обычно ограничивается двумя слоями.

Если условия эксплуатации требуют большей толщины наплавки, нужно добавить промежуточный слой аустенитного материала, например, электродами Wearshield 15CrMn, и снять напряжения с каждого слоя.

Чтобы обеспечить максимальную стойкость к растрескиванию, нужно наплавить один или несколько слоев Wearshield 15CrMn. Wearshield 50MC не имеет эквивалента в виде порошковой проволоки.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)
3,2 x 355	40 - 150
4,0 x 355	75-200
4,8 x 355	110-250

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Ближайшим продуктом можно назвать Lincore® 50, однако состав его наплавки значительно отличается от Wearshield ABR.